

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局



(43) 国際公開日  
2005 年 1 月 20 日 (20.01.2005)

PCT

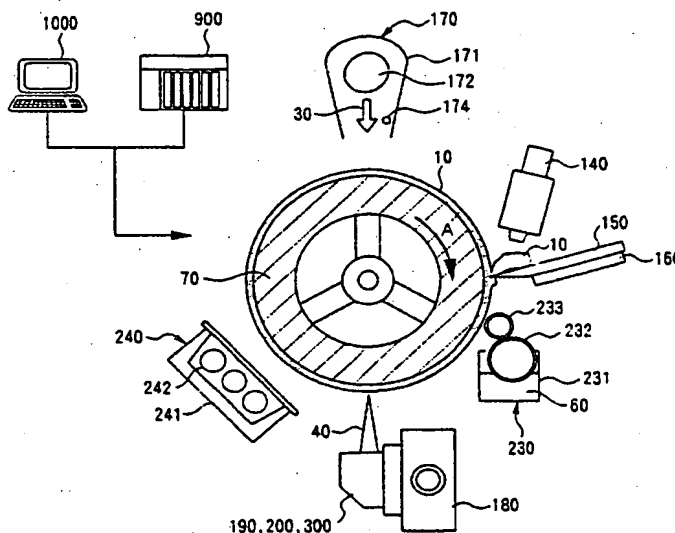
(10) 国際公開番号  
WO 2005/005147 A1

- (51) 国際特許分類: B41C 1/18, 1/05 (72) 発明者; および  
(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/005839 (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 渡辺 巳吉  
(22) 国際出願日: 2004 年 4 月 30 日 (30.04.2004) (WATANABE, Miyoshi) [JP/JP]; 〒4170851 静岡県富士市富士見台 6-1 1-2 2 Shizuoka (JP). 岸田 智浩  
(25) 国際出願の言語: 日本語 (KISHIDA, Tomohiro) [JP/JP]; 〒4160939 静岡県富士市川成島 100-9 1 2 Shizuoka (JP).  
(26) 国際公開の言語: 日本語 (74) 代理人: 森 哲也, 外(MORI, Tetsuya et al.); 〒1010032 東京都千代田区岩本町二丁目 3 番 3 号 友泉岩本町ビル 8 階 日栄国際特許事務所 Tokyo (JP).  
(30) 優先権データ: 特願2003-272490 2003 年 7 月 9 日 (09.07.2003) JP (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS,  
(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 旭化成ケミカルズ株式会社 (ASAHI KASEI CHEMICALS CORPORATION) [JP/JP]; 〒1008440 東京都千代田区有楽町一丁目 1 番 2 号 Tokyo (JP).

(続葉有)

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR MANUFACTURING RELIEF PRINTING PLATE TERMINAL FOR SEAMLESS PRINTING

(54) 発明の名称: シームレス印刷用凸版材の製造方法及びシームレス印刷用凸版材の製造装置



(57) Abstract: A method and a device for manufacturing a relief printing plate terminal for seamless printing, the method comprising the steps of setting a work (70) in a holding and rotating means, feeding liquid light-sensitive resin (10) to a resin coating and smoothing unit (150), while applying the liquid light-sensitive resin (10) on the outer peripheral surface of the work (70) by the resin coating and smoothing unit (150) while rotating the work (70), molding the coated resin to a uniform thickness, exposing the work (70) to highly intense ultraviolet ray (30) while rotating the work (70) to cure the light-sensitive resin layer, shaping the photo-cured surface of the light-sensitive resin layer, and removing the unnecessary resin layer, and post-treating the resin layer by performing the laser carving with an infrared laser beam (40).

(57) 要約: ワーク 70 を保持回転手段にセット後、液状感光性樹脂 10 を樹脂塗布平滑化ユニット 150 に供給し、ワーク 70 を回転させながら樹脂塗布平滑化ユニット 150 にてワーク 70 の外周面に液状感光性樹脂 10 を塗布しながら均一な厚みに成型する。更に、ワーク 70

(続葉有)



LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

- (84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE,

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。